

Garant**Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 12 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123695 12 |
| GTIN | 4045197264985 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, **z 4 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła nowej generacji do głębokich otworów, do skrawania w obszarze HPC. **Z kątem wierzchołkowym 135° i tolerancją ostrzy h7** dla optymalnego wiercenia głębokich otworów. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu.**

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów $16 \times D$ wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130 albo wywiercenia otworu prowadzącego $4 \times D$ wiertłem pilotowym nr 122736. W przypadku głębokich otworów powyżej $20 \times D$ konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego $6 \times D$ wiertłem pilotowym nr 122736. **Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.** Zob. również strona 118/119.

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 362 mm

długość całkowita L: 430 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|-----------------------|
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,18 mm/obr, |
| Ø nom. D _c | 12 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| tolerancje chwytu | h5 |
| Długość rowków wiórowych L _c | 380 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D _s | 12 mm |
| długość całkowita L | 430 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 362 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 30×D |
| kąt wierzchołkowy | 135 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 40 bar |
| Strategia skrawania | HPC |
| Konieczne wiertło pilotowe | tak, wiertła pilotowe |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |